ディジタルピークホルダ　CSD-819C-S12

本書は、仕様書№382819C-S12-※により標準品に対し改造を実施し、その取扱変更点のみを記述してありますので、本書以外の内容につきましては、標準の取扱説明書を御参照願います。

1.配線

ゲージとの接続（タイバーが伸びて＋表示）　　ゲージとの接続（タイバーが縮んで＋表示）

成形機の型締力を＋で表示させる場合、通常こちらの配線となります。

ゲージケーブル	CSD-819C-S12 端子番号
シロ	1
アカ	2
ミドリ	3
アカ・クロ	4
シールド	5
ミドリ・クロ	１２
シロ・クロ	１３

ゲージケーブル	CSD-819C-S12 端子番号
シロ	1
アカ・クロ	2
ミドリ	3
アカ	4
シールド	5
ミドリ・クロ	１２
シロ・クロ	１３

2.ZERO調整

本取扱説明書の7-16よりモニターモードへ移行し、表示が 0.000 mV/V になるように外部付属トリマーにて調整する。

外部付属トリマーの接続

外部トリマー線色	CSD-819C-S12 端子番号
アカ	1
シロ	3
ミドリ	4

調整が終了したら計測モードへ戻ります。
注）モニターモードは標準の1/2の値が表示されています。

3.SPAN調整

本取扱説明書5-2-1に従って、校正を行いますが、タイバーゲージは標準のセンサーとは異なりますので、下記の設定で実施ください。

ひずみの算出と設定値への変換

$$\frac{\text{タイバーに加わる荷重}}{\text{タイバーの断面積}} \times \frac{1}{\text{ヤング率}} = \text{ひずみ}\quad st$$

1 000 μst ＝ 1.000 0 mV/V より 本体に設定して下さい。

例）
・タイバー全体に加わる荷重　＝101 972 kg （ 1 000 kN）
・タイバー１本に加わる荷重　＝ 25 493 kg （　250 kN）
・タイバーの断面積　＝ 3 848.45 mm^2（タイバー径　70 mmの場合）
・ヤング率　＝21 000

$$\frac{25\ 493}{3\ 848.45} \times \frac{1}{21\ 000} = 0.0003154\ st \quad (315.4\ \mu st)$$

315.4 μst ＝ 0.315 4 mV/V
よって本取扱説明書5-2-1の手順6に「1 000」を、手順8に「0.3154」を登録します。

※外部入力切換え「SEL1」「SEL2」機能を削除してあります。
（「SEL1」「SEL2」端子台は、ダイバゲージ入力に使用します。）

DRW NO.294-1240-S12-A